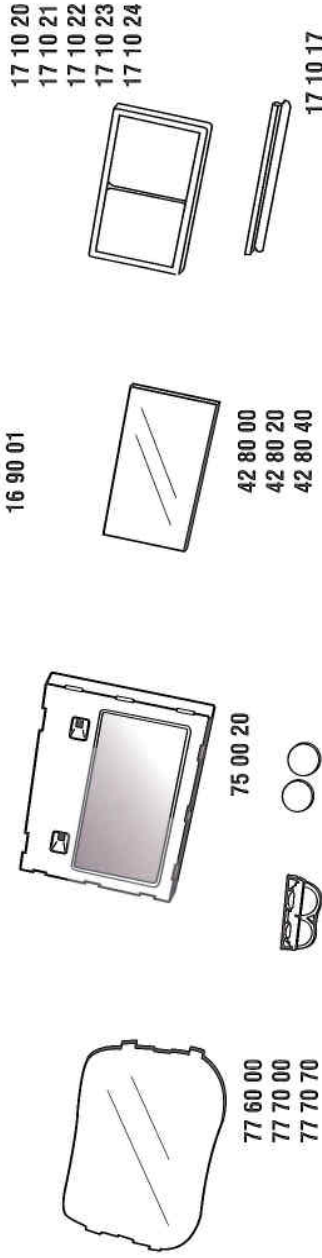
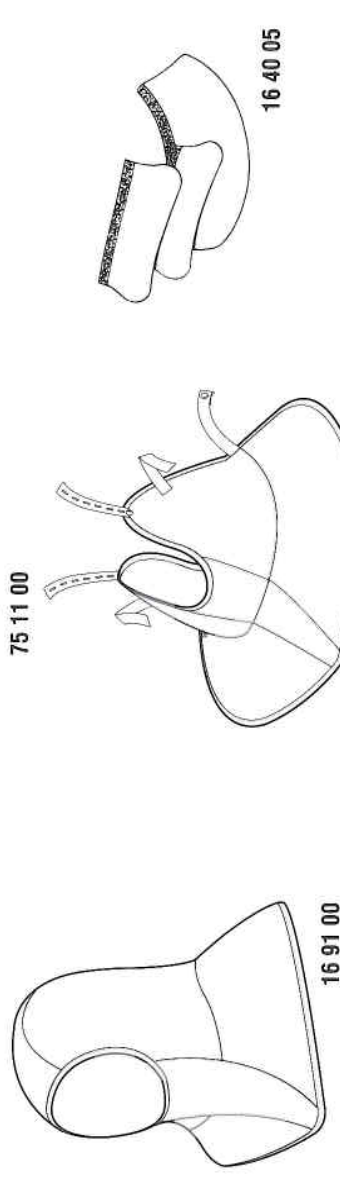
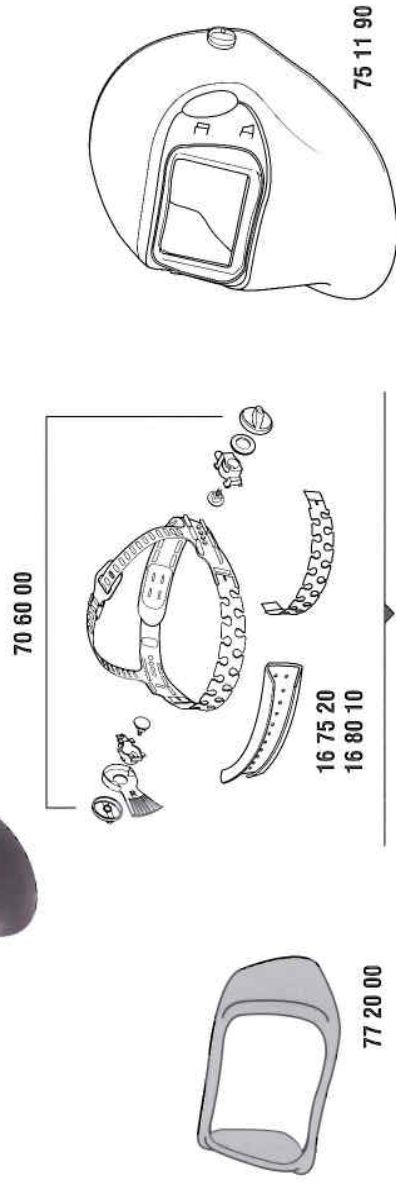




Speedglas™



3M

3M Poland Sp. z o.o.
al. Katowicka 117, Kajetany k/Warszawy
05-830 Nadarzyn
Tel.: +48 22 739 60 00
Fax: +48 22 739 60 03
www.3m.pl

© 3M 2009-02-12 Wszystkie prawa zastrzeżone



Speedglas™

Opis i dane techniczne

Przyłbica Spawalnica 3M™ Speedglas™ 100

Opis

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 100:

- Jest odpowiednia do spawania elektrycznego większością metod przy zaciemnieniu do 12.
- Zapewnia stałą ochronę oczu przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR (odpowiadającą zaciemnieniu 12), bez względu na to, czy filtr jest jasny, zaciemniony lub uległ awarii.
- Jest łatwa w użytkowaniu i konserwacji.
- Posiada pięć różnych stopni zaciemnienia, od 8 do 12 dla przyłbicy Speedglas 100V.
- Posiada trzy stopnie czułości sensorów światła dla zapewnienia niezawodnego wykrywania łuku spawalniczego w każdych warunkach spawania.
- Dostkonala widoczność przy zaciemnieniu 3 ułatwia przygotowanie do spawania oraz obróbkę spoiny po spawaniu.
- Posiada wiele możliwości regulacji przyłbicy, nagłowia, filtra spawalniczego dla zapewnienia najwygodniejszych warunków pracy.
- Może być stosowana z półmaskami 3M przeznaczonymi do ochrony dróg oddechowych spawacza (3M 9925, 3M 9928).

Zastosowanie

Przyłbica spawalnicza Speedglas 100 przeznaczona jest do spawania większością metod takich jak: MMA, MIG/MAG, TIG, spawania plazmą.

Dopuszczenia

Przyłbica spawalnicza Speedglas 100 spełnia podstawowe wymogi bezpieczeństwa zawarte w artykule 10 Dyrektywy Europejskiej 89/686/EEC i jest oznaczona znakiem CE. Przyłbica spełnia wymagania zharmonizowanych norm europejskich EN 175, EN 166 i EN 379. Przyłbica Speedglas 100 została przebadana na etapie projektowania przez DIN Certo Prüf-und Zertifizierungszentrum (jednostka notyfikowana 0196).

Normy

Speedglas 100:	Normy:	Klasa optyczna:
Automatyczny filtr spawalniczy	EN 379	1/2/2/3
Zewnętrzna szybka ochronna	EN 166	1BT
Wewnętrzna szybka ochronna	EN 166	1S
Przyłbica spawalnicza	EN 175	B

Automatyczny filtr spawalniczy

EN 379:2003 Ochrona indywidualna oczu – Automatyczne filtry spawalnicze.

Szybki ochronne. Przezroczyste szkła ochronne

EN 166:2001 Ochrona indywidualna oczu – Wymagania.

Przyłbica spawalnicza

EN 175:1997 Ochrona indywidualna – Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i procesów pokrewnych.

Klasa optyczna

EN 166
1 Klasa optyczna

EN 379

1/2/2/3	Poz. 1	Klasa optyczna
1/2/2/3	Poz. 2	Klasa rozproszenia światła
1/2/2/3	Poz. 3	Klasa odchylenia współczynnika światła
1/2/2/3	Poz. 4	Klasa zależności współ. przepuszczania światła od kąta (oznaczenie opcjonalne)

Wytrzymałość mechaniczna

EN 166, EN 175

Symbol	S	Minimalna odporność
F	F	Wytrzymałość na uderzenia o niskiej energii (45 m/s)
B	B	Wytrzymałość na uderzenia o średniej energii (120 m/s)
T	T	Badanie w ekstremalnych temperaturach (-5°C i +55°C)

Dodatkowe normy

EN 169:2002 Ochrona indywidualna – filtry optyczne do spawania i procesów pokrewnych – Współczynniki przepuszczania i zalecenia użytkowania.

EN 61000-6-3:2001 Zgodność elektromagnetyczna (EMC)

Część 6-3: Wymagania ogólne – Normy emisji w środowiskach mieszkalnych i lekko uprzemysłowionych.

EN 61000-6-2:2001 Zgodność elektromagnetyczna (EMC)

Część 6-2: Wymagania ogólne – Odporność w środowiskach przemysłowych.

Materiały

Szybki ochronne: poliwęglan
Części z tworzywa: PA
Filtr optyczny: elementy LC, szkło, folia polaryzująca
Elektronika: płytka drukowana
Baterie: litowe 3V typ CR2032

© 3M 2009-02-12 Wszystkie prawa zastrzeżone



Instrukcja obsługi

On/Off ON/SHADE

Aby włączyć filtr automatyczny naciśnij przycisk ON/SHADE. Filtr wyłączy się automatycznie po 1 godz. braku aktywności.

Wybór stopnia zaciemnienia ON/SHADE

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 100 3/10 i Speedglas 100 3/11 mają jeden stopień zaciemnienia, odpowiednio 10 lub 11. Przyłbica Speedglas 100V posiada pięć stopni zaciemnienia od 8 do 12. W celu sprawdzenia aktualnego stopnia zaciemnienia należy na chwilę nacisnąć przycisk ON/SHADE. Aby wybrać inny stopień zaciemnienia należy nacisnąć na chwilę przycisk ON/SHADE wtedy, gdy migocze dioda LED, a następnie nacisnąć ten przycisk, aż zacznie migać dioda LED przy żądanym stopniu zaciemnienia. W czasie spawania zawsze należy obserwować luk spawalniczy przez zaciemniony filtr stosując właściwy stopień zaciemnienia, patrz tabela.

Sensitivity SENS

Sensitivity – czułość sensorów światła może być regulowana tak, aby dostosować reakcję filtra do różnych metod i warunków spawania. Ustawienie czułości sprawdzamy naciskając na chwilę przycisk SENS. Inną czułość sensorów wybieramy naciskając ponownie przycisk SENS, aż zacznie migać dioda LED przy żądanej czułości. Pozycja 1 Najmniejsza czułość sensorów światła. Odpowiednia, gdy światło luku spawalniczego pracujących w pobliżu spawaczy zaciemnia automatyczny filtr. Pozycja 2 Ustawienie normalne. Odpowiednia dla większości metod spawania zarówno w pomieszczeniach jak i na zewnątrz. Pozycja 3 Ustawienie do spawania niskim natężeniem prądu lub stabilnym łukiem spawalniczym (np. spawanie met. TiG)

Jeżeli automatyczny filtr nie zaciemni się w czasie zająłzania luku należy zwiększyć czułość sensorów, aż filtr zaciemni się w sposób niezawodny. Czułość sensorów może być za duża, ma to miejsce wtedy, gdy filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania pod wpływem odciekającego oświetlenia. W tym przypadku należy obniżyć ustawienia czułości sensorów do pozycji, w której filtr zaciemnia i rozjaśnia się w sposób niezawodny.

Wskaźnik zużycia baterii

Baterie należy wymieniać, kiedy błyska czerwona dioda LED – wskaźnik zużycia baterii, lub gdy zielone diody LED nie błyskają w czasie naciskania przycisków.

Uwaga!

Błyskające światła np. światła alarmowe mogą spowodować zaciemnianie – rozjaśnianie się filtra z tą samą częstotliwością co błyski światła.

Ograniczenia zastosowania

Automatyczna przyłbica spawalnicza Speedglas 100 nie jest odpowiednia do spawania i cięcia laserowego oraz gazowego. Przyłbica Speedglas 100 jest doskonała do spawania we wszystkich pozycjach z wyjątkiem spawania/cięcia w pozycji palapowej dużym natężeniem prądu ze względu na niebezpieczeństwo uszkodzenia dużymi kroplami roztopionego metalu.

Części zamienne i akcesoria

Nr katalogowy	Opis
Części zamienne	
75 11 10	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100 zaciemnienie 3/10
75 11 11	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100 zaciemnienie 3/11
75 11 20	SPEEDGLAS 100 przyłbica z automatycznym filtrem spawalniczym SPEEDGLAS 100V zaciemnienie 3/8-12
75 11 00	SPEEDGLAS 100 skrupa przyłbicy zaciemnienie 3/10
75 00 10	SPEEDGLAS 100 automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/11
75 00 11	SPEEDGLAS 100 automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/10
75 00 20	SPEEDGLAS 100V automatyczny filtr spawalniczy zaciemnienie 3/8-12
75 11 90	SPEEDGLAS 100 skrupa przyłbicy bez nagłowia
77 20 00	SPEEDGLAS 100 skrobna przednia ramka
70 50 10	Nagłowie ze śrubami mocującymi
70 60 00	Śruby mocujące nagłowie
73 10 00	Pokrywa baterii
Części zużywające się	
77 60 00	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochronna standardowa (10 szt.)
77 70 00	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochrona odporna na porysowanie (10 szt.)
77 70 70	SPEEDGLAS 100 zewn. szybka ochrona odporna na wys. temp. (10 szt.)
16 75 20	Opaska przeciwpożna trotle (2 szt.)
16 80 10	Opaska przeciwpożna bawełniana (2 szt.)
42 80 00	Wewn. szybka ochrona, oznaczenie na szybie 42 02 00 (5 szt.)
42 80 20	Wewn. szybka ochrona zaciemnienie +1 (5 szt.)
42 80 40	Wewn. szybka ochrona zaciemnienie +2 (5 szt.)
42 20 00	Baterie zasilające (2 szt.)
Akcesoria	
16 40 05	Ostona szyi i uszu ze skóry (3 części)
16 90 01	Ostona szyi z TecaWeld
16 91 00	Kaptur spawalniczy z TecaWeld
17 10 17	SPEEDGLAS 100 mocowanie szkła powiększającego
17 10 20	Szko powiększające 1,0
17 10 21	Szko powiększające 1,5
17 10 22	Szko powiększające 2,0
17 10 23	Szko powiększające 2,5
17 10 24	Szko powiększające 3,0



Dane techniczne	
Waga	465 g
Przyłbica spawalnicza (razem z aut. filtrem)	
Pole widzenia	44 x 93 mm
Czas zaciemnienia	0,1 ms (+23°C)
Czas rozjaśnienia się	100 ms - 250 ms
Ochrona UV/IR	Stała odpowiadająca zaciemnieniu 12

Specyfikacja techniczna	
Zaciemnienie przed spawaniem	3
Zaciemnienie w czasie spawania	8 do 12
Typ baterii	2 x CR2032 (litowe 3V))
Żywotność baterii	1500 godzin
Zakres temperatur pracy	-5°C do +55°C
Rozmiar nagłowia	54 - 64

Metoda spawania	Prąd spawania w amperach A																							
MMA (elektroda otulona)	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MAG				8				9		10		11			12			13			14			
TiG					8			9		10		11			12			13			14			
MIG									9		10		11		12			13			14			
MIG (stopy lekkie)										10		11		12				13			14			
Żołobienie elektropowietrzne											9	10	11		12			13			14			15
Cięcie plazmą																								
Spawanie mikropłazmą																								
		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13				
		1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		

Tabela rekomenduje najlepsze stopnie zaciemnienia filtra spawalniczego do różnych metod spawania. W zależności od warunków spawania może być zastosowany następujący wyższy lub poprzedni niższy stopień zaciemnienia.

